

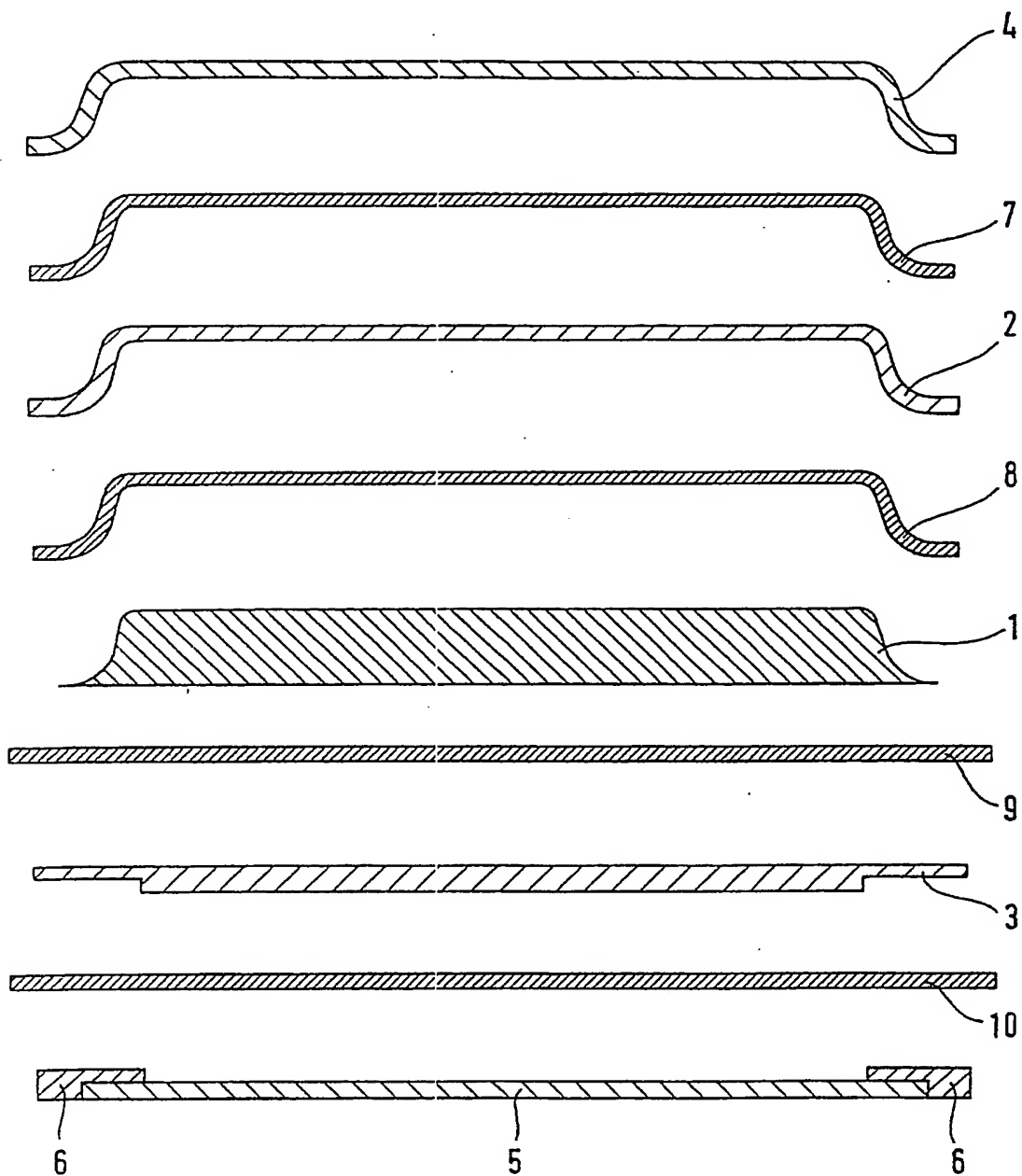
AC

**Snow board or similar device**

**Patent number:** DE19726968  
**Publication date:** 1999-01-07  
**Inventor:** HAUSER RUEDI (CH)  
**Applicant:** MARKER DEUTSCHLAND GMBH (DE)  
**Classification:**  
- international: A63C5/00; A63C5/14; A63C5/04; B32B27/04  
- european: A63C5/03; B32B5/02  
**Application number:** DE19971026968 19970625  
**Priority number(s):** DE19971026968 19970625

**Abstract of DE19726968**

On the upper side of the snow board is a cover or decorative layer and on the lower side of the snow board is a running surface, preferably provided with steel edges. The layers (1-6) of laminates are joined to one another by plastic material (7-10) melted by heating and pressure application. Dry glass fibre or fibre layers (2,3) are laid between plastic sheets (7-10) and by heating the layer structure are impregnated with plastic. The fibreglass or fibre layers also contain fibres from the meltable plastic material. Over the cover or decorative layer (4) an outer plastic sheet is laid. The plastic material is of the packing type, as e.g. used for shrink foil packages.





①9 BUNDESREPUBLIK  
DEUTSCHLAND



DEUTSCHES  
PATENT- UND  
MARKENAMT

⑫ **Offenlegungsschrift**  
⑩ **DE 197 26 968 A 1**

⑤1 Int. Cl.<sup>6</sup>:  
**A 63 C 5/00**  
A 63 C 5/14  
A 63 C 5/04  
B 32 B 27/04

⑳ Aktenzeichen: 197 26 968.0  
㉔ Anmeldetag: 25. 6. 97  
㉔3 Offenlegungstag: 7. 1. 99

DE 197 26 968 A 1

㉔1 Anmelder:  
Marker Deutschland GmbH, 82438 Eschenlohe, DE

㉔4 Vertreter:  
Patentanwalts-Partnerschaft Rotermund + Pfuschi,  
70372 Stuttgart

㉔2 Erfinder:  
Hauser, Ruedi, Zürich, CH

㉔5 Für die Beurteilung der Patentfähigkeit in Betracht  
zu ziehende Druckschriften:

DE 196 04 016 A1  
DE 39 05 447 A1  
DE 295 16 548 U1

**Die folgenden Angaben sind den vom Anmelder eingereichten Unterlagen entnommen**

㉔54 Snowboard od. dgl. sowie Verfahren zu seiner Herstellung

㉔57 Das erfindungsgemäße Snowboard besitzt eine Laminat-Struktur, wobei die Lagen des Laminates mittels durch Hitzeeinwirkung schmelzender Kunststoffolien verbunden werden, indem die zuvor gebildete Schichtstruktur, ggf. unter Druckeinwirkung, erhitzt wird.

DE 197 26 968 A 1

nen Kunststoffes (7 bis 10) verbunden sind.

2. Verfahren zur Herstellung eines Snowboards od. dgl. nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß zwischen benachbarte Lagen (1 bis 6) des Laminates jeweils eine Folie (7 bis 10) aus unter Erhitzung aufschmelzbarem Kunststoff eingelegt und durch Erhitzung oder durch Erhitzung und Druckbeaufschlagung zur Verbindung der Lagen des Laminates miteinander aufgeschmolzen wird. 5

3. Verfahren nach Anspruch 2, dadurch gekennzeichnet, daß trockene Fiberglas- bzw. Faserschichten (2,3) zwischen Kunststoffolien (7 bis 10) gelegt und beim Erhitzen der Schichtstruktur mit Kunststoff imprägniert werden. 10

4. Verfahren nach Anspruch 2 oder 3, dadurch gekennzeichnet, daß Fiberglas- bzw. Faserschichten (2,3) mit einer Kunststoffdispersion imprägniert werden. 15

5. Verfahren nach einem der Ansprüche 2 bis 4, dadurch gekennzeichnet, daß die Fiberglas- oder Faserschicht (2,3) auch Fasern aus dem aufschmelzbaren Kunststoffmaterial enthält. 20

6. Verfahren nach einem der Ansprüche 2 bis 5, dadurch gekennzeichnet, daß über der Deck- bzw. Dekorschicht (4) eine äußere Kunststoffolie gelegt und unter Bildung einer lackartigen Außenschicht aufgeschmolzen wird. 25

7. Verfahren nach einem der Ansprüche 2 bis 6, dadurch gekennzeichnet, daß Kunststoffolien aus Verpackungskunststoff, z. B. solchem für Schrumpffolien, bzw. aus Surlyn verwendet werden. 30

8. Verfahren nach Anspruch 7, dadurch gekennzeichnet, daß Kunststoffolien (7 bis 10) mit einem solchen Schmelzindex verwendet werden, daß die jeweils einer der Folien (7 bis 10) benachbarten Schichten (1 bis 6) des Laminates beim Aufschmelzen der Folien getränkt und miteinander verbunden werden. 35

---

Hierzu 1 Seite(n) Zeichnungen

---

40

45

50

55

60

65

